

相当规格

AWS A5.9 ER308LSi
 GB/T 29713 S308LSi
 EN ISO 14343-A G 19 9 L Si
 YB/T 5092 HO22Cr21Ni10Si

特性与用途

主要成分为低C-18Cr-8Ni，由于将Si元素提高到0.65%-1.0%，降低了熔融金属的表面张力，使熔滴颗粒变细，同时改善熔融金属的润湿性，从而铁水流动性更佳，焊缝成形美观，适用于高速焊接。

保护气体

98%Ar+2%O₂

注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O₂纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
- 4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.030	1.00-2.50	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
YB/T标准	0.030	1.00-2.50	0.65-1.00	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75
例 值	0.013	1.54	0.75	0.027	0.017	19.72	9.26	0.11	0.16

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	636	40

适用焊接位置



推荐焊接参数: DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-160	80-220	100-280
焊接电压范围(V)	14-24	15-28	15-29